



الكفاءة الوطنية

12UY0085-4

فني تشكيل الصفائح المعدنية

مستوى 4

رقم المراجعة: 00

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

المقدمة

تم إعداد الكفاءة الوطنية لفني تشكيل الصفائح المعدنية (مستوى 4) وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية للتأهيل المهني والفحص والتوثيق"، الصادرة بموجب القانون رقم 5544 التابع لهيئة المؤهلات المهنية.

تم إعداد مسودة هيئة الكفاءة الوطنية، من قبل غرفة الصناعة في أنقرة، والمكلفة بموجب البروتوكول الموقع في تاريخ: 22.05.2012. لقد تم الأخذ بأراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المعدة، وتم تقييم هذه الآراء و تم إجراء التعديلات اللازمة على المسودة. بعد الانتهاء من المسودة النهائية لهيئة الكفاءة المهنية، قامت لجنة قطاع المعادن بمراجعة وتقييم رأي اللجنة، فقد أُخذ القرار بأن يتم اعتماد المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية بموجب القرار 2012/73، بتاريخ 10.10.2012، ووضعه في إطار التأهيل الوطني (UYÇ).

إننا ندين بالشكر للأشخاص الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الآراء، والفحص، والتصديق عليها، والآراء ودعم المؤسسات والهيئات، ونوافي بكافة المعلومات كل الأطراف التي يمكنها الاستفادة منها.

هيئة الكفاءة المهنية

المقدمة

وقد تحددت المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية، والفحص في اللجان القطاعية، والموافقة عليها وتنفيذها من قبل المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية في إدارة الكفاءة المهنية والفحص والتوثيق.

وتشمل الكفاءات الوطنية العناصر التالية؛

- أ) اسم الكفاءة ومستواها،
- ب) الغرض من الكفاءة،
- ج) المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للتأهيل، وحدات الكفاءة المهنية ومهام المعيار المهني،
- د) شروط القبول في اختبار الكفاءة،
- هـ) معايير النجاح ونتائج التعلم في بعض وحدات الكفاءة،
- و) القياس والتقييم ومعايير القيم التي ستنطبق في إكساب الكفاءة
- ز) فترة صلاحية وثيقة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الوثيقة،
- ح) المؤسسة/المنظمة التي تطور الكفاءة، ولجنة القطاع للتحقق منها.

تستند الكفاءات الوطنية على المعايير المهنية الوطنية و/أو المعايير المهنية الدولية، ويتم إنشاؤها على هذا الأساس.

الكفاءات الوطنية؛

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية،
- هيئات إصدار الشهادات المعتمدة،
- المنظمات التي قدمت طلب للحصول على توكيل الهيئة،
- المنظمات التي أعدت المعايير المهنية الوطنية،
- يتم تشكيلها من خلال العمل مع المنظمات المهنية.

12UY0085-4 الكفاءة الوطنية لفني تشكيل الصفائح المعدنية

| | | |
|----|---|--|
| 1 | اسم المؤهل | فني تشكيل الصفائح المعدنية |
| 2 | رمز المرجع | 12UY0085-4 |
| 3 | مستوى | 4 |
| 4 | المكان في التصنيف الدولي | ISCO 08: 7213 |
| 5 | النوع | - |
| 6 | قيمة الانتماء | - |
| 7 | (أ) تاريخ النشر | 10.10.2012 |
| | (ب) رقم المراجعة | 00 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | - |
| 8 | الغرض | تشمل هذه الكفاءة المعرفة والمهارات والكفاءات اللازمة التي يجب أن يمتلكها فني تشكيل الصفائح المعدنية (مستوى 4)، الذي ينفذ احتياطات الصحة والسلامة المهنية والتدابير البيئية بالإضافة إلى تشكيل العمليات مثل القطع والثني والانحناء للمواد المعدنية، مبادئ القياس والتقييم. تم إعداد هذه الكفاءة من أجل قياس كفاءة العاملين في مجال تشكيل الصفائح المعدنية الصناعية، وإصدار وثائق الاعتماد. |
| 9 | المعيار (المعايير) المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة | |
| | | 12UMS0236-3 معايير الوطنية لمهنة فني تشكيل الصفائح المعدنية 12UMS0236-4 المعايير الوطنية لمهنة فني تشكيل الصفائح المعدنية |
| 10 | شرط/ شروط دخول اختبار الكفاءة | |
| -- | | |
| 11 | بنية الكفاءة | |
| | | 11-أ) الوحدات الإلزامية |
| | | 12UY0085-3/A1 الأمن والسلامة المهنية في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية 12UY0085-3/A2 حماية البيئة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية 12UY0085-3/A3 نظام إدارة الجودة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية 12UY0085-4/A4 تشكيل الصاجات/ الصفائح المعدنية |
| | | 11-ب) الوحدات الاختيارية |
| | | - |
| | | 11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ومخرجات التعلم الإضافية |
| | | يجب على المرشح أن يكون ناجحًا في جميع وحدات الكفاءة من أجل الحصول على وثيقة الكفاءة. |
| 12 | القياس والتقييم | |
| | | 1. على المرشحين أن يثبتوا كفاءتهم من خلال أحد الأساليب المحددة أدناه. الأدلة والإثباتات توضح الأمور التي يستطيع المرشح القيام |

| | | |
|--|---|--|
| <p>بها:</p> <ul style="list-style-type: none"> • يقوم بتنفيذ الأعمال والمهام الموضحة وفقاً للمعايير المطلوبة. • يمتلك المعلومات اللازمة التي تدعم ما يقوم به من أعمال. • متمكن من إدراك وفهم الشيء الذي يقوم به والسبب منه. • من الممكن أن يقوم المرشحون بتنفيذ المهارات اللازمة بأشكال مختلفة. <p>2. يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات الأداء والاختبارات النظرية كاملة في وحدات الكفاءة من المجموعة A. المرشح الذي يفشل في أي من الاختبارات، يمكنه دخول الاختبار نفسه مرة أخرى خلال عام واحد (1). وإن تم الانقطاع لمدة تزيد عن (1) سنة كاملة، يدخل الاختبار مرة أخرى في كلا القسمين.</p> | | |
| 13 | فترة صلاحية الوثيقة | وثيقة كفاءة فني تشكيل الصفائح المعدنية صالحة لمدة خمس سنوات اعتباراً من تاريخ تحريرها. |
| 14 | كثافة المراقبة | خلال فترة سريان الوثيقة، يطلب من حاملها تقرير نجاح وكفاءة مهنية مرة (1) احدة على العام، اعتباراً من تاريخ صدور الوثيقة. |
| 15 | نظام القياس وطريقة التقييم التي ستطبق أثناء تجديد المستند | يتم تمديد شهادة تأهيل عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية، لمدة 5 سنوات فقط، إذا تم إثبات أن صاحب الشهادة قد عمل لمدة 12 شهراً على الأقل خلال 5 سنوات، شريطة أن يقوم بتقديم الاختبار المبني على الأداء، وإذا لم يتم توثيق العمل بهذه المدة، يجب عليه اجتياز اختبارات الأداء والاختبار النظري. وفي نهاية السنوات الخمسة 5 التالية، يتم تمديد الشهادة مرة أخرى من خلال عقد اختبار للأداء واختبارات نظرية. |
| 16 | مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة | غرفة الصناعة في أنقرة (ASO) |
| 17 | لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة | لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية |
| 18 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده | 73/2012 – 10.10.2012 |

12UY0085-3/A1 وحدة كفاءة الأمن والسلامة المهنية في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية

| | | |
|---|--|--|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | الأمن والسلامة المهنية في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية |
| 2 | رمز المرجع | 12UY0085-3/A1 |
| 3 | مستوى | 3 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 10.10.2012 |
| | (ب) رقم المراجعة | 00 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | - |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة | |
| 12UMS0236-3 معايير الوطنية لمهنة فني تشكيل الصفائح المعدنية | | |
| 7 | مخرجات التعليم | |
| <p>نتائج التعلم 1: يعرض القانون الخاصة بالأمن والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل. مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يعد قوائم بالقوانين الأساسية الخاصة بالأمن والسلامة المهنية. 1.2 يعرف إشارات التنبيه واللوحات التحذيرية الخاصة بالعمل المنجز. 1.3 يوضح وسائل ومعدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز ومكان العمل، ومهام معدات التدخل والحماية الخاصة بالأمن والسلامة المهنية. 1.4 القيام بوضع العلامات واللوحات التحذيرية للعمل المنجز وفقاً للتعليمات. 1.5 لديه معلومة عن الإسعافات الأولية الأساسية.</p> <p>نتائج التعلم 2: يوضح طرق تقليل المخاطر. مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يوضح أسس الحفاظ على المواد القابلة للاشتعال والحارقة في مكان آمن. 2.2 يوضح الخصائص والمواد القابلة للاشتعال والحارقة. 2.3 يوضح المخاطر التي قد تظهر نتيجة حوادث العمل، مثل الحوادث الكهربائية، والغاز، والدخان، والضوضاء، والحرارة التي قد تنتج أثناء تنفيذ أعمال تشكيل الصفائح المعدنية. 2.4 لديه المعرفة اللازمة من أجل القضاء على مخاطر الحوادث وتهديدات الصحة.</p> <p>نتائج التعلم 3: يُعرّف أساليب الحالات العاجلة والخطر. مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 يوضح كيفية التحرك والتعامل في ضوء التعليمات في لحظة الخطر. 3.2 يوضح كيفية التحرك والتعامل في الحالات الخطرة من النوع الذي لا يمكن القضاء عليه في وقتها، ولا يمكن التدخل فيه. 3.3 يوضح أساليب الحالات العاجلية الخاصة بالماكينة والمعدات الخاصة بالعمل المنجز. 3.4 يوضح التدابير اللازمة اتخاذها في حالات الخطر والطوارئ.</p> | | |
| 8 | القياس والتقييم | |
| 8 (أ) الاختبار النظري | | |
| <p>(T1) الامتحان التحريري للاختبار من متعدد: يتم عقد اختبار الاختيار من المتعدد بحيث يتكون من 4 اسئلة على الأقل، بحيث تغطي نتائج التعلم في وحدة الكفاءة و تقيس التعابير المعرفية ذات علامات متساوية. يجب على المرشحين الحصول على 70% على الأقل في الاختبار، لاجتياز الاختبار. يمنح (2) دقيقة على الأكثر لكل سؤال. يتم قياس متطلبات الأداء لوحدة الكفاءة هذه في اختبارات الأداء لوحدات التأهيل الاختيارية ذات الصلة.</p> | | |
| 8 (ب) الاختبار المستند على الأداء | | |
| - | | |

| | |
|---|--|
| 8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم | |
| - | |
| 9 | المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة |
| | غرفة الصناعة في أنقرة (ASO) |
| 10 | لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة |
| | لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده |
| | 73/2012 – 10.10.2012 |

المرفقات

الملحق 1-[A1]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحدة الكفاءة

-

12UY0085-3/A2 وحدة كفاءة حماية البيئة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية

| | | |
|---|---|--|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | حماية البيئة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية |
| 2 | رمز المرجع | 12UY0085-3/A2 |
| 3 | مستوى | 3 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 10.10.2012 |
| | (ب) رقم المراجعة | 00 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | - |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة | Ums0236-312 معايير الوطنية لمهنة فني تشكيل الصفائح المعدنية |
| 7 | مخرجات التعليم | <p>نتائج التعلم 1: بوضوح اللوائح الخاصة بالحماية البيئية ومعرفة معاييرها. مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يعرّف اللوائح ومعايير حماية البيئة 1.2 يوضح أهمية المشاركة في التدريبات المنتظمة الخاصة بضروريات وتطبيقات حماية البيئة. 1.3 يعرّف أهمية النتائج الضارة والتأثيرات البيئية الضارة المكونة أثناء العمل.</p> <p>نتائج التعلم 2: يعرف طرق تقليل المخاطر البيئية. مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يقوم بعملية الفصل اللازمة من إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير، ويقارن بين أساليب التصنيف. 2.2 يوضح النفايات الخطرة والضارة للتخلص من المواد الأخرى، وفقًا للتعليمات المقدمة وأهمية مبادئ التخزين المؤقت عن طريق اتخاذ الاحتياطات اللازمة. 2.3 يعرّف المعدات والمواد المناسبة التي سيتم استخدامها في مواجهة التسرب أو السكب، الخاص بالعمل المنجز. 2.4 يُصنّف خصائص مواد ومستلزمات النفايات التي تشكل خطورة بيئية، وتتعلق بالعمل المنجز. 2.5 يجب عليه أن يعرف على معدات و مواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز.</p> <p>نتائج التعلم 3: يعبر عن ضرورة التحرك بحكمة في استهلاك مصادر وموارد المؤسسة. مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 يعرف طرف استخدام مصادر المؤسسة بصورة فعالة ومقتصدة. 3.2 يوضح أهمية الاستخدام الأمثل للوقت. 3.3 يوضح أساليب وطرق استخدام موارد ومصادر المؤسسة بصورة فعالة ومقتصدة.</p> |
| 8 | القياس والتقييم | |
| 8 | الاختبار النظري | <p>(T1) الامتحان التحريري للاختبار من متعدد: يتم عقد اختبار الاختيار من المتعدد بحيث يتكون من 4 اسئلة على الاقل، بحيث تغطي نتائج التعلم في وحدة الكفاءة و تقيس التعابير المعرفية ذات علامات متساوية.</p> <p>يجب على المرشحين الحصول على 70% على الأقل في الاختبار، لاجتياز الاختبار. يمنح (2) دقيقة على الأكثر لكل سؤال.</p> <p>يتم قياس متطلبات الأداء لوحدة الكفاءة هذه في اختبارات الأداء لوحدة التأهيل الاختيارية ذات الصلة.</p> |
| 8 | الاختبار المستند على الأداء | |

8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم

| | | |
|----|--|---|
| - | | |
| 9 | المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة | غرفة الصناعة في أنقرة (ASO) |
| 10 | لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة | لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده | 73/2012 – 10.10.2012 |

المرفقات

الملحق 1-[A2]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحدة الكفاءة

-

12UY0085-3/A3 وحدة كفاءة نظام إدارة الجودة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية

| | | |
|---|--|---|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | نظام إدارة الجودة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية |
| 2 | رمز المرجع | 12UY0085-3/A3 |
| 3 | مستوى | 3 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 10.10.2012 |
| | (ب) رقم المراجعة | 00 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | - |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة | 12UMS0236-3 معايير الوطنية لمهنة فني تشكيل الصفائح المعدنية |
| 7 | مخرجات التعليم | <p>نتائج التعلم 1: يعبر عن ضروريات ومتطلبات الجودة الخاصة بالعمل. مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يوضح ويختار من بين الاختيارات ماهية ضروريات الجودة وفقاً لقيم التسامح والانحراف المسموح بها في التطبيق. 1.2 يحلل ماهية ضروريات جودة النظام أو المعدات والآلات والماكينات.</p> <p>نتائج التعلم 2: يعرف الأساليب التقنية خلال تحقيق الجودة. مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 ملء نماذج الجودة والنقص/الخطأ المتعلق بالعمل. 2.2 يقارن بين التقنيات المناسبة من أجل توفير الجودة وفقاً لنوع العمل الذي سيتم إنجازه.</p> <p>نتائج التعلم 3: يوضح أسس إبقاء جودة الأعمال المنجزة تحت السيطرة. مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 يدرك أهمية الحصول على مهام في أعمال مراقبة الجودة خلال عملية الإنتاج. 3.2 يفحص مدى ملائمة الإعدادات التي تم إجراؤها على الجهاز والمنضدة، و المشاركة في الأعمال. 3.3 يوضح أنواع مراقبة ملائمة ومطابقة الخصائص التقنية للمواد المنتهية أعمالها. 3.4 يعثر على ماهية أعمال مراقبة الجودة خلال عملية الإنتاج، من بين الاختيارات، ويعرفها.</p> <p>نتائج التعلم 4: يوضح أسس منع الأخطاء والأعطال الموضحة في المراحل. مقاييس النجاح:</p> <p>4.1 يضع قوائم للأسباب التي تتسبب في الأخطاء والأعطال. 4.2 يُعرّف الطرق التي سيتم اتباعها من أجل إبلاغ المشرفين بالحالات التي لا تخضع لمسؤولياته، فيما يتعلق بالأخطاء والأعطال. 4.3 يوضح أساليب تطبيق القواعد والطرق الواقعة ضمن مسؤولياته وصلاحياته، فيما يتعلق بالأخطاء والأعطال.</p> |
| 8 | القياس والتقييم | 8 (أ) الاختبار النظري |
| | | (T1) الامتحان التحريري للاختبار من متعدد: يتم عقد اختبار الاختيار من المتعدد بحيث يتكون من 4 اسئلة على الأقل، بحيث تغطي نتائج التعلم في وحدة الكفاءة و تقيس التعابير المعرفية ذات علامات متساوية. يجب على المرشحين الحصول على 70% على الأقل في الاختبار، لاجتياز الاختبار. يمنح (2) دقيقة على الأكثر لكل سؤال. يتم قياس متطلبات الأداء لوحدة الكفاءة هذه في اختبارات الأداء لوحدات التأهيل الاختيارية ذات الصلة. |
| | | 8 (ب) الاختبار المستند على الأداء |
| | | - |
| | | 8 (ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم |
| | | - |

| | | |
|----|--|---|
| 9 | المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة | غرفة الصناعة في أنقرة (ASO) |
| 10 | لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة | لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده | 73/2012 – 10.10.2012 |

المرفقات

الملحق 1-[A3]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحدة الكفاءة

-

12UY0085-4/A4 وحدة كفاءة تشكيل الصفائح المعدنية

| | | |
|--|--|------------------------|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | تشكيل الصفائح المعدنية |
| 2 | رمز المرجع | 12UY0085-4/A4 |
| 3 | مستوى | 4 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (أ) تاريخ النشر | 10.10.2012 |
| | (ب) رقم المراجعة | 00 |
| | (ج) تاريخ المراجعة | - |
| 6 | المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا لوحدات الكفاءة | |
| 12UMS0236-4 المعايير الوطنية لمهنة فني تشكيل الصفائح المعدنية | | |
| 7 | مخرجات التعليم | |
| <p>نتائج التعلم 1: يستطيع إجراء تنظيم العمل. مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 فحص برنامج التصنيع فيما يتعلق بالعمل الذي سيتم تنفيذه، وتحديد فترة الإنتاج. 1.2 فحص العمل وترتيب العمليات وفقاً لأحكام التصنيع. 1.3 توضيح المعدات والأدوات والآلات الواجب استخدامها.</p> <p>نتائج التعلم 2: تجهيز الأدوات والآلات والمعدات والمواد التي سيتم استخدامها. مقاييس النجاح:</p> <p>2.1 يساهم في وجود الآلات والمعدات والأطقم التي سستخدم طبقاً لطبيعة العمل في مكان العمل. 2.2 يساهم في وجود المواد الخام والنصف مُصنعة في مكان العمل. 2.3 تجهيز وطلب تجهيز العدة اليدوية المناسبة لآلية التصنيع بالشكل الملائم لتعليمات الاستخدام. 2.4 إبلاغ المشرف بالأعطال والمشاكل التي تم ملاحظتها فيما يتعلق بالتصنيع وأسلوبه.</p> <p>نتائج التعلم 3: يفحص آلات القياس والفحص. مقاييس النجاح:</p> <p>3.1 التحقق مما إذا كانت آلات القياس والتحكم تأخذ المقياس الصحيح أم لا. 3.2 يبلغ المشرفين عن الآلات التي لا تقوم بعملية قياس صحيحة، ويعرف أساليب عمل المعايرة الخاصة بها. 3.3 عمل تقرير بالآلات القياس التي أصبحت في وضع لا يمكن أن يتم معايرتها به. 3.4 يعرف الإجراءات والأعمال المتعلقة بحماية آلات وأدوات القياس، ويطبقها. 3.5 يعرف أساليب التحكم والقياس، مثل: شريط متر، مسطرة صلب، البوصلة، القالب، المقياس... إلخ.</p> <p>نتائج التعلم 4: يقوم بفحوصات المضنذة والماكينة التي سيتم استخدامها. مقاييس النجاح:</p> <p>4.1 فحص مستوى الشحم وسائل التبريد للماكينة. 4.2 يكمل شحم الماكينة وسائل تبريدها وفقاً للتعليمات. 4.3 ضبط الماكينة وأطقم العمل وفقاً لنوع المادة وسمكها. 4.4 عمل تقرير بحالات التآكل والتهالك وما ينتج عنه أي مخاطر التي تؤثر بالسلب على معايير التصنيع.</p> <p>نتائج التعلم 5: يضبط فراغ القطع في عملية القص بالمقص. مقاييس النجاح:</p> <p>5.1 عمل ضبط فراغ النقطيع الذي بالماكينة وفقاً لنوع وسماكة المادة. 5.2 القيام بعمل النقطيع كنموذج وملاحظة قياساته.</p> <p>نتائج التعلم 6: يجلي أطراف المثقاب مقاييس النجاح:</p> <p>6.1 تحديد أطراف المثقاب المتآكلة وغير الحادة. 6.2 تحديد حجر الشدح (الصفرة) الملائمة لنوع المثقاب الذي سيشدح وفقاً للتعليمات. 6.3 شدح المثقاب بزوايا مناسبة والتحقق من ذلك بمقياس خاص.</p> <p>نتائج التعلم 7: يقوم بضبط إعدادات القالب/ الماكينة قبل بدء العمل (ماكينات الثني والقطع). مقاييس النجاح:</p> <p>7.1 يقوم بضبط الماكينة التي سيتم استخدامها وفقاً لنوع المادة وسمكها. 7.2 ضبط المسافة العليا والسفلى وفقاً لقالب الماكينة. 7.3 عمل عملية تجريبية بهدف التحقق من ضبط الماكينة.</p> <p>نتائج التعلم 8: يقوم بتصميم العمل. مقاييس النجاح:</p> | | |

8.1 يقوم بعمل تصميم مفصل وفقاً لمخطط التصنيع.

8.2 يحدد مراحل التصنيع، وفقاً للتصميم المفصل.

8.3 يحصل على تصديق للتصنيع من المشرفين.

نتائج التعلم 9: يقوم بعمل الوصف ووضع العلامات.

مقاييس النجاح:

9.1 يقوم بتحضير وتجهيز أطقم العلامات المناسبة للمواد.

9.2 تنظيف سطح الجزء المناسب لأسلوب التصنيع.

9.3 تنفيذ عملية التوسيم وفقاً لمشروع التصنيع.

9.4 التحقق من مقياس القطعة المبوية.

نتائج التعلم 10: يقوم بالقطع باستخدام مقط المقتصلة، ومنشار الشريط.

مقاييس النجاح:

10.1 يوضح آلية القطع وماكينته بشكل مناسب يرتبط بنوع المادة التي ستقطع وسمكها وشكلها.

10.2 ضبط عيار الماكينة وفقاً لنوع المادة التي ستقطع وشكلها.

10.3 القيام بالقطع وفقاً للرسم.

10.4 التحقق من القياس وفقاً لرسم التصنيع.

نتائج التعلم 11: يقوم بإعدادات ضبط الغاز، واختيار الفوهة/ الثزل في عملية القطع اليدوي، باستخدام غاز الأكسجين و البلازما.

مقاييس النجاح:

11.1 اختيار الثزل/ الفوهة الملائمة لسماكة المادة في التقطيع بواسطة الأكسجين أو البلازما.

11.2 اختيار الثزل/ الفوهة الملائمة لسماكة المادة في التقطيع بواسطة الأكسجين أو البلازما.

11.3 ضبط الغاز المشتعل والمحترق وفقاً لسمك المادة ونوعها.

نتائج التعلم 12: يقوم بأعمال القطع باستخدام غاز الأكسجين و البلازما.

مقاييس النجاح:

12.1 القيام بإجراء عمليات القطع مستخدماً الفرجار والقالب والمسطرة وفقاً لرسم التصنيع.

12.2 فحص جودة سطح القطعة المقطوعة.

12.3 التحقق من ملائمة مقاييس القطعة المقطوعة مع رسمة التصنيع.

نتائج التعلم 13: يقوم بأعمال استخراج الزاوية.

مقاييس النجاح:

13.1 اختيار الماكينة الملائمة من أجل تفرغ الزوايا وفقاً لرسم التصنيع.

13.2 يقوم باستخدام المقص المشترك من أجل إجراء عمليات تفرغ زوايا وأطراف المواد الصفائحية (الصاج) بالماكينات.

13.3 يقوم بفحص المقاس المناسب لرسم المواد التي يتم قطعها.

نتائج التعلم 14: يقوم بأعمال التخطيط والتوجيه والرسم.

مقاييس النجاح:

14.1 اختيار أدوات فتح سن المسمار وشحذه بما يناسب النظام الموضح برسم التصنيع.

14.2 يقوم بثقب فتحة مناسبة مناسبة لقطر الآلة.

14.3 القيام بفتح سن المسمار وشحذه بالماكينة أو باليد وفقاً للقياسات المعطاة.

14.4 التحقق من القطعة التي تم فتح فتحة المسمار الخاصة بها وشحذها.

نتائج التعلم 15: وضع المواد على المخرطة.

مقاييس النجاح:

15.1 اختيار آلة توسيع ثقب مناسبة لقطر الفتحة.

15.2 يقوم بإعدادات المخرطة، إذا لزم الأمر.

15.3 ينفذ أعمال سحب المواد على المخرطة، إذا لزم الأمر.

15.4: يتحقق من قطر الفتحة وفقاً لرسومات التصنيع.

نتائج التعلم 16: يختار الماكينة والطقم المناسب، حسب سمك المادة والنوع، من أجل عملية الثني.

مقاييس النجاح:

16.1 اختيار آلية الثني المناسبة لنوع وسماكة المادة.

16.2 تجهيز الماكينة المناسبة وفقاً لطريقة الثني.

16.3 اختيار العدة المناسبة والقوالب العلوية.

نتائج التعلم 17: يقوم بأعمال الثني واللف.

مقاييس النجاح:

17.1 عمل عملية حني أو ثني تجريبية مناسبة لرسم التصنيع.

17.2 التحقق من ملائمة القياس لرسومات التصنيع.

17.3 ينفذ عملية ثني تجريبية مناسبة لرسم التصنيع.

نتائج التعلم 18: يقوم بأعمال الحز والوخرفة.

مقاييس النجاح:

18.1 اختيار أجزاء الماكينة من أجل عمليات الزخرفة والنقش وضبط الماكينة وفقاً لرسم التصنيع.

18.2 يقوم بعملية التجعيد والتشكيل لأجزاء الصاج على ماكينة الكردون.

| | |
|--|---|
| <p>18.3 يقوم بفحص القياس من أجل مطابقة رسم القطع المنتهية أعمالها.</p> <p>نتائج التعلم 19: يقوم بأعمال ملائمة الأسطح ليتم ضمها وتنفيذ أعمال التدريب.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>19.1 تجميع القطع وفقاً لترتيبها في عملية التجميع بشكل يناسب الرسم.</p> <p>19.2 التحقق من ملائمة أوجه المواد الذي سيتم دمجها.</p> <p>19.3 القيام بعملية التمرين والتدريب لكل القطع.</p> <p>19.4 التغلب على الأخطاء التي تظهر أثناء التمرين.</p> <p>نتائج التعلم 20: يقوم باختيار تقنيات واساليب التجميع والتركيب، ويقوم بالتجميع.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>20.1 تحضير وطلب تحضير الماكينة والعدة والفريق الملائم لآليات الدمج.</p> <p>20.2 عمل الضبط اللازم للعدة والماكينة من أجل التجميع والتركيب.</p> <p>20.3 يعرف ويقوم ويساعد في القيام بأعمال التجميع بالمسامير المناسبة لمخطط التصنيع.</p> <p>20.4 يعرف ويقوم ويساعد في القيام بأعمال التجميع بالبرشام المناسبة لمخططات التصنيع.</p> <p>20.5 يعرف ويقوم ويساعد في القيام بأعمال التجميع بالسحابات المناسبة لمخططات التصنيع.</p> <p>20.6 يعرف ويقوم ويساعد في القيام بأعمال التجميع باللحام البسيط المناسبة لمخططات التصنيع.</p> <p>20.7 يعرف ويقوم ويساعد في القيام بأعمال لحام النقاط البسيطة المناسبة لمخططات التصنيع.</p> <p>20.8 التحقق من ملائمة القطع التي أتمت عمل الدمج الخاص بها برسومات التصنيع.</p> <p>نتائج التعلم 21: يقوم بتنظيف وفحص قطع العمل.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>21.1 يفحص ملائمة الأجزاء التي يتم العمل عليها، لرسوم التصنيع.</p> <p>21.2 ينظف ويوكل أعمال تنظيف الأسطح التي جرى العمل عليها بحيث توضع القطعة التي انتهى العمل منها مكانها المناسب.</p> <p>21.3 ينفذ أعمال الشحن من أجل القيام بأعمال الترميل والدهان للقطعة المنتهية تصنيعها، والأعمال الأخرى المشابهة على السطح العلوي المشابهة.</p> <p>21.4 يقوم بوضع الشحم ومادة الحماية على الأجزاء المطلوبة للقطعة بعد الانتهاء من تصنيعها.</p> <p>نتائج التعلم 22: يقوم بأعمال الشحن وإعداد التقارير.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>22.1 يقوم بكتابة رقم على القطع، في الأماكن المحددة، التي انتهى العمل منها، ويضع العلامة التجارية عليها.</p> <p>22.2 يتولى مهمة نقل القطعة التي سيجري عليها أعمال أخرى إلى سير الإنتاج أو يضعها في مكان التخزين بشكل مناسب.</p> <p>نتائج التعلم 23: يقوم بتنظيف مكان العمل والمعدات في نهاية العمل.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>23.1 يقوم ويعمل على المحافظة على ترتيب مكان العمل ونظافته بشكل لا يعيق تنظيم العمل.</p> <p>23.2 يقوم بتنظيف الآلات والمعدات المستخدمة في نهاية العمل ويزيل المعدات التي تنهي العمل.</p> | 8 |
| 8 أ) الاختبار النظري | |
| <p>(T1) اختبار تحرير من متعدد مكون من 15 سؤالاً على الأقل.</p> <p>(T2) اختبار نظري مكون من 10 أسئلة اختيار من متعدد على الأقل، وبالإضافة إلى 3 أسئلة مفتوحة على الأقل.</p> <p>يجب أن يحصل المرشح على 60% على الأقل، لاجتياز اختبار T1 أو T2. يجب منح 2 دقيقة كحد أقصى لكل سؤال. بالنسبة للأسئلة المفتوحة، يجب إعطاء 4 دقائق كحد أقصى لكل سؤال.</p> <p>إمكانية تطبيق أي من الأسلوبين T1 و T2.</p> | |
| 8 ب) الاختبار المستند على الأداء | |
| <p>(P1) اختبار المهارة</p> <p>يعقد الاختبار في شروط تصنيع حقيقية، مع الأخذ في الاعتبار رسوم التصنيع التي تشكل أساس أعمال الصفائح. مدة اختبار المهارة يجب أن تكون بشكل متقابل مع مدة الاستخدام تحت ظروف التصنيع.</p> <p>(P1) يجب على المرشح أن يكون ناجحاً في كل خطوة من الخطوات الموضحة في قائمة التحكم والفحص. قائمة الفحص تشمل جميع نتائج التعلم.</p> | |
| 8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس التقييم | |

| | | |
|--|--|---|
| في حالة الفشل في اختبار P1، يمكن تقييم نتائج التعلم الفاشلة فقط، عن طريق استثناء نتائج التعليم الناجحة السابقة من التقييم، والتي لا تتجاوز 6 أشهر. | | |
| 9 | المؤسسة/ المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة | غرفة الصناعة في أنقرة (ASO) |
| 10 | لجنة القطاع لتأكيد وحدة الكفاءة | لجنة قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية |
| 11 | تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده | 73/2012 – 10.10.2012 |

المرفقات

الملحق 1-[A4]: معلومات عن التدريب الموصى به لإكسابه لوحدة الكفاءة

-

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

- 12UY0085-3/A1 الأمن والسلامة المهنية في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية
 12UY0085-3/A2 حماية البيئة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية
 12UY0085-3/A3 نظام إدارة الجودة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية
 12UY0085-4/A4 تشكيل الصاجات/ الصفائح المعدنية

الملحق 2: المصطلحات، والرموز، والاختصارات

التعويد: عملية صناعة سطوح الألواح المعدنية التي سيتم لحامها مع بعضها البعض.

القالب السفلي والعلوي: هي فكوك تُربط أسفل وأعلى الماكينة بهدف القدرة على تشكيل قطعة العمل من حيث الانحناء، والثني، والقطع بشكل يتناسب مع الصورة.

حماية البيئة: هي القيام باستخدام المواد والعمليات غير المضرة بالبيئة أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب وذلك أثناء القيام بإجراء الأعمال.

جزء التجربة: هو الجزء من الشغل الذي تم معالجته بشكل نصفي قبل تقديم النموذج النهائي.

التنظيف الطبيعي: إزالة النفايات الناتجة عن الصدأ والخدوش والخردة الموجودة على سطح الشغل بواسطة ضغط الهواء العالي لأسطح الشغل الخاصة بالمبرد والمقشطة والفرش والصنفرة والرمل والصلب والألومنيوم.

التشكيل: هو عملية تشكيل ألواح الصفائح المعدنية من خلال استخدام الماكينات مثل السليندر (الأسطوانة)، ومكبس الثني، والدهان إلخ.

إعادة التدوير: و هي عملية القيام بتقديم المواد لإعادة استخدامها مباشرة أو بعد معالجتها، وطريقة العمليات ذات الصلة.

الغرز: أثناء عملية القطع، يحدث تدهور في الصفائح المعدنية بسبب زيادة فجوة القطع بين الشفرين أو كهامة الشفرات.
 ISG: السلامة والصحة المهنية.

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية.

فجوة القطع: هي الفجوة التي بين السكين والقالب بهدف القدرة على ضبط السماكة في المقص، وقطع المواد بأريحية من قبل المقص.

التنظيف الكيميائي: تنظيف النفط، وبقايا الطلاء، وبقايا الأكسدة، على سطح الشغل باستخدام المواد الكيميائية مثل أكسيد الحديد الثاني.

معدات الوقاية الشخصية: جميع الآلات، والوسائط، والأدوات والأجهزة المترتبة، التي يتم ارتدائها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر تؤثر على الصحة والسلامة وتنتشئ هذه المخاطر من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه.

المسطرة: هي أداة قياس تستخدم في تحديد ما إذا كانت أبعاد القطعة التي يتم العمل عليها صحيحة أم لا عن طرق المقارنة.

المخاطرة: هي مجموعة النتائج التي تحتمل وقوع حوادث خطيرة.

سائل التبريد: في العمل المراد معالجته، يستخدم السائل للقضاء على الحرارة المتولدة عن الاحتكاك بين قطعة العمل والمادة.

الخطر: احتمال حدوث خطر أو ضرر قد يكون موجوداً في مكان العمل أو قد يؤثر على العامل أو مكان العمل.

منتج شبه نهائي: هو منتج مرّ بمراحل تصنيع محددة، ولكن لم تنته الإجراءات التي يجب عملها بشكل كلي.

إجراءات التنظيف السطحي: هي إجراءات تطبق بشكل كيميائي وطبيعي بهدف ضمان أن تكون أسطح قطع الشغل ذات جودة مطلوبة قبل التصنيع وبعده.

الملحق 3: طرق التقدم العمودي والأفقي في المهنة

-

الملحق 4: مقاييس المُقيم

المقيم:

- (أ) يجب أن يكون ذو خبرة خاصة بتقنيات المعادن لمدة 3 سنوات على الأقل، ومتخرج في أقسام المعادن وهندسة المعادن والماكينات في كليات الهندسة، والتعليم التكنولوجي والفني.
- (ب) كما يجب أن يكون له خبرة في تقنيات وتكنولوجيات المعادن لمدة 5 سنوات، وأن يكون متخرج في برامج هندسة المعادن والماكينات والمعادن بالمدرسة المهنية العليا.
- (ج) يجب الوصول لمستوى الإتقان أو مستوى 4 لفني تشكيل الصفائح المعدنية، ولديه ما لا يقل عن خمس سنوات من الخبرة في أعمال تشكيل الصفائح المعدنية بشهادة التأهيل المهني.

يتم عقد الاختبار بواسطة مقيمين اثنين على الأقل. واحد على الأقل من الشخصين، يجب أن يكون حاصل على الأوصاف الموضحة في المجموعة (أ) أو (ب). بالإضافة للصفات والأوصاف المذكورة أعلاه للمقيّم، يجب أن يكون قد حصل على تدريب في مجال تقييم القياس، وذو معرفة بمعايير الكفاءة الوطنية.